STONHARD

FICHE TECHNIQUE

STONSHIELD ATS

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le Stonshield ATS est un revêtement de plancher conducteur sans joint d'une épaisseur nominale de 2 mm (80 mils) qui est doté d'une durabilité et de propriétés antistatiques exceptionnelles. Ce dernier-né de la famille Stonshield est tout désigné pour les endroits qui abritent des composants sensibles à l'électricité statique et qui sont soumis à l'usure d'une circulation et de charges relativement fortes. Voici les couches composant ce revêtement :

Apprêt Standard

Apprêt époxy pénétrant constitué de deux composants.

Sous-couche conductrice Stonshield

Formule d'époxyde conducteur, constituée de résine et d'un agent de polymérisation.

Granulat Stonshield ATS

Granulat de quartz aux couleurs éclatantes, combiné à des éléments conducteurs et répandu à la volée.

Enduit conducteur Stonshield

Enduit époxy transparent, conducteur, très résistant, notamment aux rayons UV, et constitué de trois composants.

USAGES

Voici quelques applications types du Stonshield ATS : quais de chargement, allées de circulation, passages de véhicules à guidage automatique, ateliers de montage, de maintenance et de réparation de pièces électroniques, cabines de peinture et salles de traitement et de conditionnement de produits pharmaceutiques. Le Stonshield ATS représente également le choix idéal partout où non seulement des propriétés antistatiques sont recherchées mais aussi la résistance aux produits chimiques, aux chocs mécaniques et à l'abrasion.

SUBJECTILE

Le Stonshield ATS peut servir à recouvrir du béton en bon état et convenablement préparé. Dans la plupart des cas, il s'agira de surfaces neuves ou très lisses. Si la dalle de béton est raboteuse ou endommagée, il faudra niveler et égaliser sa surface avec une couche de base de Stonshield HRI. On déconseille de poser ce revêtement sur de l'asphalte, du mastic, des produits à base de gypse ou des surfaces peintes. Avant de procéder à l'apprêtage, le subjectile doit être débarrassé de ces matériaux par procédé mécanique. Ce revêtement peut être appliqué sur un revêtement de polymère existant sous réserve de l'approbation d'un représentant de Stonhard.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Résistance à la traction (ASTM D-638)	11,0 MPa après 7 jours
Résistance à la flexion (ASTM D-790)	27,6 MPa
Module d'élasticité en flexion (ASTM D-790)	3,45 x 104 MPa
Force d'adhérence (ASTM D-7234)	> 2,8 MPa (rupture complète du béton)
Résistance aux chocs mécaniques (MIL-D-2794)	> 18 N m
Résistance à l'usure (ASTM D-4060, CS-17)	0,06 g diminution maximale de masse
Coefficient statique de glissement (ASTM F-1679)	Sec : 0,96 Mouillé : 0,93
Inflammabilité (ASTM E-648)	Classe 1
Coefficient de dilatation linéaire (ASTM C-531)	1,8 x 10-5 m/m °C
Absorption d'eau (ASTM C-413)	0,1 %
Limite de thermorésistance	60 °C/140 °F (exposition continue) 93 °C/200 °F (exposition discontinue)
Délai de polymérisation (25 °C/77 °F)	24 heures - circulation à pied 48 heures - service normal

PRODUITS COMPLÉMENTAIRES

Épaisseur

On peut réparer ou niveler le subjectile par l'application d'une couche de base de Stonshield HRI. Ce revêtement présentera une épaisseur nominale de 5 mm ($^{3}/_{16}$ po). **N.B. :** Pour obtenir un revêtement de 5 mm d'épaisseur, il faut poser toutes les couches du Stonshield ATS, y compris l'apprêt Standard parsemé de granulat sur une base the Stonshield HRI avant d'appliquer la sous-couche conductrice. Ainsi, le revêtement ne s'imbibe pas dans le subjectile et présente sa pleine épaisseur.

Pare-vapeur

Pour assurer une adhérence durable du revêtement à une dalle de béton dépourvue de pare-vapeur intégré ou pour prévenir la transmission de l'humidité dans les cas où cela se révélerait problématique, on recommande d'employer le coulis STONFIL OP2 en respectant rigoureusement le mode d'emploi.

.CONDITIONNEMENT

Le Stonshield ATS est emballé par unité mesurée afin d'en faciliter le maniement. Chaque unité comprend ce qui suit :

Sous-couche conductrice Stonshield

Une boîte qui contient ce qui suit :

2 seaux de 3,8 L (1 gal) de la partie A (agent de polymérisation);

2 seaux de 7,6 L (2 gal US) de la partie B (résine).

Granulat Stonshield ATS

Neuf sacs de granulat de quartz coloré.

Une boîte qui contient ce qui suit :

Six sacs d'éléments conducteurs à épandre à la volée.

N.B. : Quant au granulat parsemé sur l'apprêt Standard, la superficie couverte est de 9,3 m^2 par sac et n'exige pas l'ajout d'éléments conducteurs.

Enduit conducteur Stonshield

Une boîte et demie contenant ce qui suit :

2 boîtes métalliques de 3,8 L (1 gal US) de la partie A (agent de polymérisation);

2 boîtes métalliques de 3,8 L (1 gal US) de la partie B (résine).

2 flacons de 30 ml (1 oz) de fibres conductrices.

SUPERFICIE COUVERTE PAR UNITÉ

Chaque unité de Stonshield ATS couvre environ 27,9 m^2 (300 pi^2) d'une épaisseur nominale de 2 mm (80 mils) de revêtement.

ENTREPOSAGE

Entreposer tous les composants du Stonshield ATS dans un endroit sec où la température se situe entre 16 et 30 °C (60 et 85 °C). Éviter d'exposer les composants aux excès de chaleur et au gel. La durée de conservation de ce produit est de trois ans dans le contenant d'origine intact.

COULEURS

Le Stonshield ATS est offert en quinze couleurs de série. Consulter le nuancier des produits Stonshield.

PRÉPARATION DU SUBJECTILE

La préparation convenable du subjectile est essentielle à l'adhérence optimale du revêtement.Le subjectile doit être sec et débarrassé de toute cire, graisse, huile, substance grasse, saleté, matière libre, substance étrangère et laitance.Enlever les particules de ciment décollées ainsi que la laitance du béton par procédé mécanique, à savoir le décapage à la grenailleuse (Blastrac) ou la scarification. Pour nettoyer les autres contaminants, récurer le subjectile avec un détergent industriel (Stonkleen DG2) puis le rincer à l'eau propre.Les pores du béton doivent être ouverts sur toute la superficie, et la surface doit présenter l'aspect du papier de verre.S'adresser au Service technique de Stonhard pour obtenir toute recommandation ou information supplémentaires sur la préparation du subjectile.

POSE

La pose du Stonshield ATS s'effectue comme suit :

1. Mélanger l'apprêt Standard, puis l'appliquer sur le plancher à l'aide d'une raclette et d'un rouleau à grain moyen. À l'aide de l'épandeur Spraycaster de Stonhard, parsemer l'apprêt frais de granulat Stonshield.Laisser durcir pendant huit (8) heures et balayer l'excédent de granulat.

2. Immédiatement avant l'emploi, mélanger la sous-couche de Stonshield ATS conformément au mode d'emploi du fabricant. Étendre ce mélange sur le plancher à l'aide d'une raclette ou d'un rouleau à grain moyen.

3. Mélanger le granulat Stonshield aux éléments conducteurs, puis épandre ce mélange à l'aide du Spraycaster de Stonhard sur la sous-couche fraîchement appliquée. Laisser durcir pendant huit (8) heures et balayer l'excédent de granulat. Ne pas passer l'aspirateur.

4. Mélanger les composants de l'enduit Stonshield ATS, ensuite, appliquer ce mélange à l'aide d'une raclette en caoutchouc et, enfin, passer la surface au rouleau à poil moyen. Finir en passant la surface enduite au rouleau à stuc. Laisser sécher pendant douze heures.

5. Appliquer une seconde couche d'enduit Stonshield ATS en procédant de la même façon.

Consulter le Mode d'emploi du Stonshield ATS pour obtenir d'autres détails.

Contrôle des propriétés électriques

Dès que la sous-couche conductrice parsemée d'éléments conducteurs n'est plus collante, on doit en contrôler la conductivité.Les résultats des lectures entre deux points et entre un point la mise à la terre doivent tous être inférieurs à $1{,}0\times10^6$ ohms (Ω).

Le revêtement doit aussi être soumis à des essais après l'application de chaque couche d'enduit conducteur. Une fois que la surface de l'enduit conducteur cesse d'être collante, d'autres lectures entre deux points et entre un point et la mise à la terre doivent être effectuées. Ces valeurs doivent être inférieures à $1{,}0\times10^8$ ohms (Ω).

N.B. : Stonhard met à l'essai tous ses revêtements conformément au protocole ESD S7.1.Diverses autres normes et méthodes d'essai ESD ayant leurs propres paramètres sont disponibles. Communiquer avec le Service technique de Stonhard pour obtenir les instructions d'un protocole d'essai différent.

RECOMMANDATIONS

- NE PAS poser ce matériau si la température des composants du Stonshield ATS et du subjectile ne se situe pas entre 16 et 30 °C (60 et 85 °F). En effet, le temps de polymérisation ainsi que les propriétés du revêtement seront gravement affectés si la température ne s'inscrit pas dans cette plage.
- NE PAS utiliser d'eau ni de vapeur à proximité des travaux. L'humidité peut affecter le délai d'utilisation et autres propriétés du produit.
- Éviter tout contact avec les liquides A et B car ceux-ci pourraient irriter les yeux ou la peau.

PRÉCAUTIONS

- Utiliser un solvant pour nettoyer le matériau avant que le Stonshield ATS ait réagi.Une fois que le matériau a réagi, il faut employer des moyens mécaniques pour l'enlever.
- . Employer ces matériaux en respectant rigoureusement les consignes de sécurité prescrites par le fabricant. Respecter la réglementation prescrite sur l'élimination de ces déchets.
- Le port de gants et de lunettes de protection est obligatoire durant la pose du revêtement.
- En cas de contact, rincer à grande eau la région affectée pendant quinze minutes, puis consulter un médecin. Laver la peau à l'eau et au savon.
- Fournir une ventilation efficace.

N.B.

- Les fiches signalétiques des divers composants du Stonshield ATS sont fournies sur demande adressée aux bureaux de Stonhard.
- Pour connaître la cote de résistance de ce produit à divers composés chimiques, consulter le Guide de résistance chimique du Stonshield.
- Le document intitulé Procédé d'entretien de Stonhard précise comment nettoyer ce revêtement une fois qu'il a été mis en service.
- Une équipe d'ingénieurs et de techniciens est mise à la disposition du client pour l'assister durant la pose et pour répondre à ses questions sur les produits Stonhard.
- Adresser les demandes de documentation ou de services techniques à un représentant local ou à nos bureaux régionaux ou principaux, situés un peu partout dans le monde.

IMPORTANT:
Stonhard tient les renseignements ci-inclus pour véridiques et exacts au moment de la publication de ce document, mais ceux-ci ne doivent servir qu'à titre d'information. De ce fait, ce document ne constitue pas en soi une garantie, ni explicite ni implicite, du produit, y compris de la valeur marchande ou d'adéquation à un usage particulier. Stonhard ne peut donc être tenu responsable de dommages causés par l'emploi du produit décrit ni des dommages qui pourraient en découler. Stonhard se réserve le droit de modifier à sa discrétion et sans avis les produits et la documentation correspondante.

/09
Rév. 06/09

STONHARD
www.stonhard.ca
An RPM Company

Bureaux partout dans le monde :

États-Unis	800.257.7953	Mexique	(52)55.9140.4500	Europe	(32)2.720.8982	Afrique	(27)11.254.5500
Canada	800.263.3112	Amérique du Sud	(54-3327)44.2222	Moyen Orient	(971)4.3470460	Asie	(86)21.5466.5118